

Translaion

DS

Utility Model Application Publication No. S62 - 185262

Utility Model Application No. S61-73658

Date of filing: May 14, 1966

Title of the invention: Press-through pack

Inventor: Toshihiko Nakano et al

Applicant: Toyo Aluminum Kabushiki Kaisha

Partial translation

Claim

A press-through pack comprising a housing main body (1) having a plurality of housing recesses (2) connected by a plate-like sheet (3), and a sealing material (10) which seals the housing main body by being bonded to the plate-like sheet wherein the sealing material consists of a substrate (11), a first bonding layer (12) provided on one surface of the substrate and a surface protecting film (14) provided on the other surface of the substrate via a second bonding layer (13), bonding strength between the substrate and the plate-like sheet when the substrate is bonded to the plate-like sheet by the first bonding layer being larger than bonding strength between the substrate and the surface protecting film, vertical and lateral first cutting lines (4 and 5) being formed in the plate-like sheet for separating individual housing recesses, vertical and lateral second cutting lines (17 and 18) which penetrate at least the protecting film being formed in the sealing material, and the lateral cutting lines (5) of the first cutting lines being disposed parallel to the lateral cutting lines (18) of the second cutting lines.

# 公開実用 昭和62- 185262

D5

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 実用新案出願公開

⑫ 公開実用新案公報(U) 昭62-185262

⑬ Int. Cl.

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和62年(1987)11月25日

B 65 D 75/34  
83/04

6694-3E  
B-7912-3E

審査請求 未請求 (全頁)

⑮ 考案の名称 プレススルーバック

⑯ 実 願 昭61-73658

⑰ 出 願 昭61(1986)5月14日

⑱ 考 案 者 中 野 俊 彦 大阪市東区南久太郎町4丁目25番地の1 東洋アルミニウム株式会社内  
⑲ 考 案 者 永 瀬 文 昭 大阪市東区南久太郎町4丁目25番地の1 東洋アルミニウム株式会社内  
⑳ 考 案 者 竹 内 栄 一 大阪市東区南久太郎町4丁目25番地の1 東洋アルミニウム株式会社内  
㉑ 考 案 者 鎌 田 守 大阪市東区南久太郎町4丁目25番地の1 東洋アルミニウム株式会社内  
㉒ 出 願 人 東洋アルミニウム株式会社 大阪市東区南久太郎町4丁目25番地の1  
㉓ 代 理 人 弁理士 鎌田 文二

## 明 細

### 1. 考案の名称

プレススルーバック 図

### 2. 実用新案登録請求の範囲

- (1) 板状部によって連結された収納本体と、前記板状部によって前記収納体を密封し、プレススルーバックにおいて、その一面に設けた第1の接着剤層を介して第2の接着剤層を介して第1の接着剤層と反対側の面から成り、この基材を第1の接着剤層に接合したときの基材と表面保護フィルムの間に、前記板状部に、個別の収納部の第1切り目を設け、前記第1の接着剤層を貫通する第1の横切り目を設け、前記第1の横切り目と第2の横切り目をほぼ平行に配列したプレススルーバック。

### 3. 考案の詳細な説明

(産業上の利用分野)

この考案は、指等で内容物を押し出すと、封緘材が破れて内容物が外部に現れるようにした所謂プレススルーバックに関し、特に誤って開封される危険を防止する手段を施したプレススルーバックに関する。

〔考案の課題〕

プレススルーバックは、密封性が良好で、しかも一挙動で簡単に内容物を取り出すことができる為、小形固形物の包装、特に錠剤の包装に多用されている。しかしながら、例えば幼児が誤ってこれを開封し、錠剤を口に入れると危険な場合がある。また、輸送などの取扱中の衝撃で封緘材が破損することもある。

そこで、この考案の課題は、通常の場合は開封が不可能、即ち封緘材を破ることができず、内容物を取り出すときのみ封緘材を破ることができるようにしたプレススルーバックを提供することにある。

〔課題解決の手段〕

上記の課題を解決するため、この考案において

は、板状部によって連結される複数の収納凹所を設けた収納本体と、その板状部に貼着することによって前記収納凹所を密封した封緘材より成るプレススリーブバックにおいて、前記封緘材を、板状部と貼着するための第1の接着剤層と基材及びその表面に第2の接着剤層で積層した表面保護フィルムによって形成し、上記基材と板状部の接着強度よりも、上記表面保護フィルムと基材の接着強度を小さくかつ手で剥離容易とし、上記板状部に個別の収納凹所を分離できる縦横の第1切り目を設け、前記封緘材の少なくとも保護フィルムを貫通する縦横の第2切り目を設け、この第2の横切り目を前記第1の横切り目にほぼ平行に配列したのである。

〔作用〕

上記のような構成をとると、通常の場合、表面保護フィルムが存在するため、内容物を押し出して封緘材を破ることができず、そのフィルムを手で剥離すると初めて内容物を取り出すことができる。また、第1切り目及び第2切り目によって、

単一の収納凹所を有する包装体に分離したとき、それぞれの切り目がずれているので、保護フィルムが包装体の端縁より突出し、手で容易につまむことができる。

〔実施例〕

第1図及び第2図に示すように、収納本体1には、錠剤などの内容物Tを収納する凹所2が設けられており、この凹所2は、平坦な板状部3によって連結されている。このような収納本体1は、例えばポリ塩化ビニルやポリプロピレン等のシートを加熱成形することによって作製される。

上記板状部3には、封緘材10が貼り付けられ、これによって凹所2が密封されて、プレススルーパックが完成する。

上記封緘材10は、第3図に示すように、基材11の一面に、収納本体1の板状部3と接合するための第1の接着剤層12を設け、他面に、第2の接着剤層13を介して、表面保護フィルム14を積層したものである。なお、図中、15は印刷層にオーバーコートを施した層である。

上記基材 11 は、内容物 T を押し出すことにより容易に破れるような材料、例えばアルミニウム箔やグラシン紙などから成っている。勿論、単体ばかりでなく積層体であってもよい。

また、上記表面保護フィルム 14 は、簡単には破損しない強靱なもの、例えばポリエステルやポリプロピレンのほか合成紙などが用いられる。この場合も、単体ばかりでなく積層体であってもよい。

上記第 1 の接着剤層 12 は、塩化ビニル-酢酸ビニル共重合樹脂等の熱可塑性接着剤で、包装本体 1 の板状部 3 と接合可能なものであればよい。また、第 2 の接着剤層 13 は、ドライラミネーション接着剤などのほか粘着剤も使用することができる。

前記の接着剤 12 及び 13 によって接合された基材 11 と板状部 3 の接着強度は、基材 11 と保護フィルム 14 の接着強度よりも強くなければならず、かつ後者の接着強度は、手で容易に剥離できる程度、即ち、500g/15mm 巾以下好ましくは 200

g/15mm巾以下に設定されている。

基材11と保護フィルム14との接着強度を小さくする手段としては、第3図に示すように、接着剤層13を点在させる、即ち接着剤を点状に塗布する方法がある。点状に限らず、網目状、線状などでもよい。また、接着剤の種類によっては、全面に塗布してもよい。

さらに、接着剤の塗工量を変化させる方法を採用してもよい

そのほか、第4図に示す様に剝離層16を設ける方法もある。剝離層はシリコン樹脂やアクリル樹脂等の接着力の弱い樹脂であり、保護フィルム14あるいは基材11側に0.1～3.0g/m<sup>2</sup>程度、全面あるいは部分的に塗工すればよい。

第2図及び第3図に示すように、前記収納体1を個別に単一の包装体に分割するため、板状部3に縦横の第1の切り目4、5が設けられている。この切り目は、連続切り目であってもよく、或はミシン目のような不連続切り目でもよい。後者の場合は、板状部3を貫通していてもよい。





[illegible]

・面の簡単・説明

4 第 1 図は、プレススレーハックの断面図、第 2 図は、上の斜視図、第 3 図及び第 4 図はプレススレーハックの部分大断面図、第 5 図は個別の包装

643

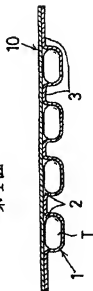
体に分割したときの平面図、第6図は同上の拡大断面図、第7図は同上の保護フィルムを剝離した状態を示す拡大断面図、第8図はプレスルーバックの他の実施例を示す平面図、第9図は同上を個別に分割した平面図である。

1……収納本体、2……収納凹所、3……板状部、  
4……縦切り目、5……横切り目、10……封絨材、11……基材、12……第1の接着剤層、13……第2の接着剤層、14……表面保護フィルム、16……剝離層、17……縦切り目、18……横切り目、19……つまみ片。

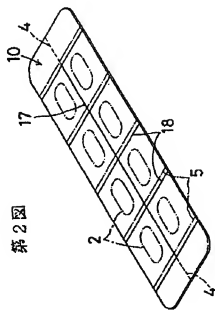
実用新案登録出願人 東洋アルミニウム株式会社

同 代理人 鎌 田 文 二

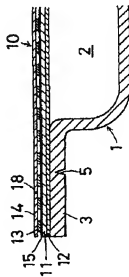
第1図



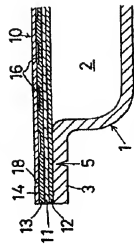
第2図



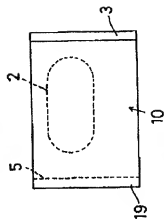
第3図



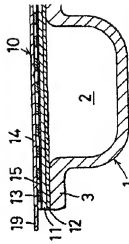
第4図



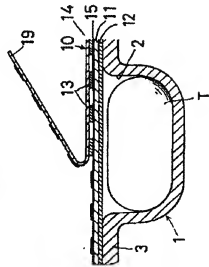
第5図



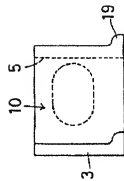
第6図



第7図



第9図



第8図

